

## Metal spinning method for the chipless production of a hub of a gearing component having the hub

Patent number: DE4400257

Publication date: 1994-12-01

Inventor: FRIESE UDO (DE)

Applicant: WF MASCHINENBAU BLECHFORMTECH (DE)

Classification:

International: B21D22/16; B21D53/26; B21D22/00; B21D53/26;  
(IPC1-7): B21D53/26; B21D22/14; F16H55/36

European: B21D22/16; B21D53/26B

Application number: DE19944400257 19940107

Priority number(s): DE19944400257 19940107; DE19934342086 19931209

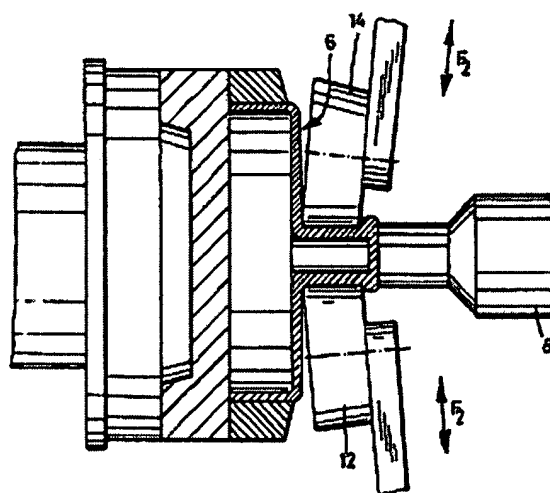
Also published as:

EP0725693 (A1)  
US5619879 (A1)  
EP0725693 (B1)  
CA2161020 (C)

[Report a data error here](#)

### Abstract of DE4400257

The invention relates to a method and an apparatus for the chipless production of a hub of a gearing component, the sheet-metal blank carried by a tool of a main spindle and rotating relative to one or more spinning rollers being reduced in thickness by spinning it by means of a spinning roller and being formed around a tool pin arranged on the setter or tool and passing through the sheet-metal blank to give a cylindrical projection which projects from the sheet-metal blank.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



①⑨ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ Patentschrift  
⑩ DE 44 00 257 C 1

⑥① Int. Cl.<sup>5</sup>:  
**B 21 D 53/26**  
B 21 D 22/14  
F 16 H 55/36

②① Aktenzeichen: P 44 00 257.2-14  
②② Anmeldetag: 7. 1. 94  
④③ Offenlegungstag: —  
④⑤ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 1. 12. 94

DE 44 00 257 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

③① Innere Priorität: ③② ③③ ③①  
09.12.93 DE 43 42 086.9

⑦③ Patentinhaber:  
WF-Maschinenbau und Blechformtechnik GmbH &  
Co KG, 48324 Sendenhorst, DE

⑦④ Vertreter:  
Habbel, H., Dipl.-Ing.; Habbel, L., Dipl.-Ing.; Habbel,  
P., Dipl.-Geogr., Pat.-Anwälte, 48151 Münster

⑦② Erfinder:  
Friese, Udo, 59227 Ahlen, DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:  
DE 43 06 372  
US 26 96 740  
JP 59-47 034  
DE-Z.: Blech Rohre Profile 27/1980, S. 660;

⑥④ Druckverfahren zur spanlosen Herstellung einer Nabe eines die Nabe aufweisenden Getriebeteiles

⑤⑦ Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zur spanlosen Herstellung einer Nabe eines Getriebeteiles, wobei die von einem Werkzeug einer Hauptspindel getragene und relativ zu einer oder mehreren Druckrollen rotierende Blechplatte durch Drücken mittels einer Druckrolle in ihrer Dicke verringert und zu einem von der Blechplatte vorstehenden zylindrischen Vorsprung um einen am Vorsetzer oder Werkzeug angeordneten, die Blechplatte durchdringenden Werkzeugstift verformt wird.

DE 44 00 257 C 1

FIG. 3 \*

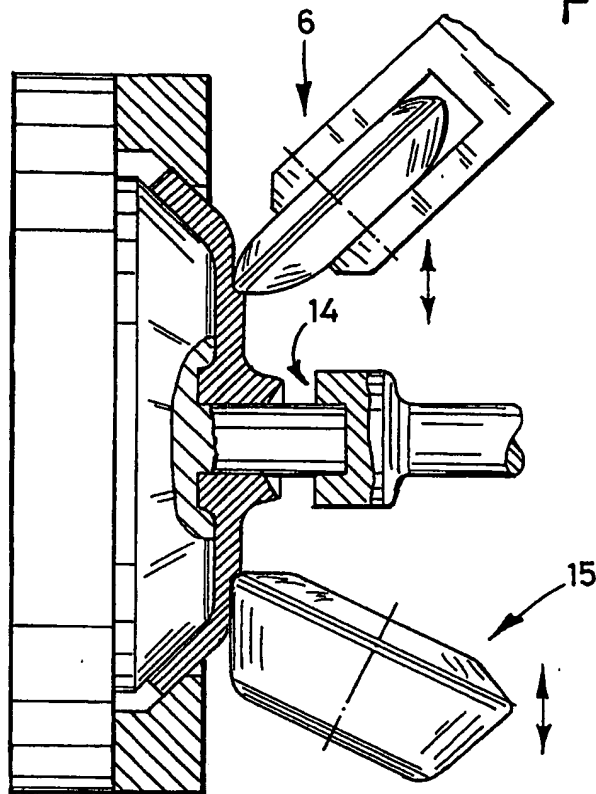
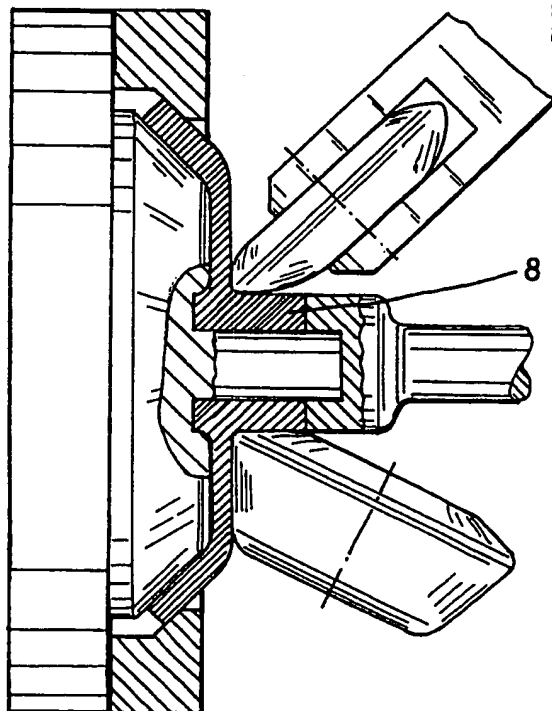


FIG. 4



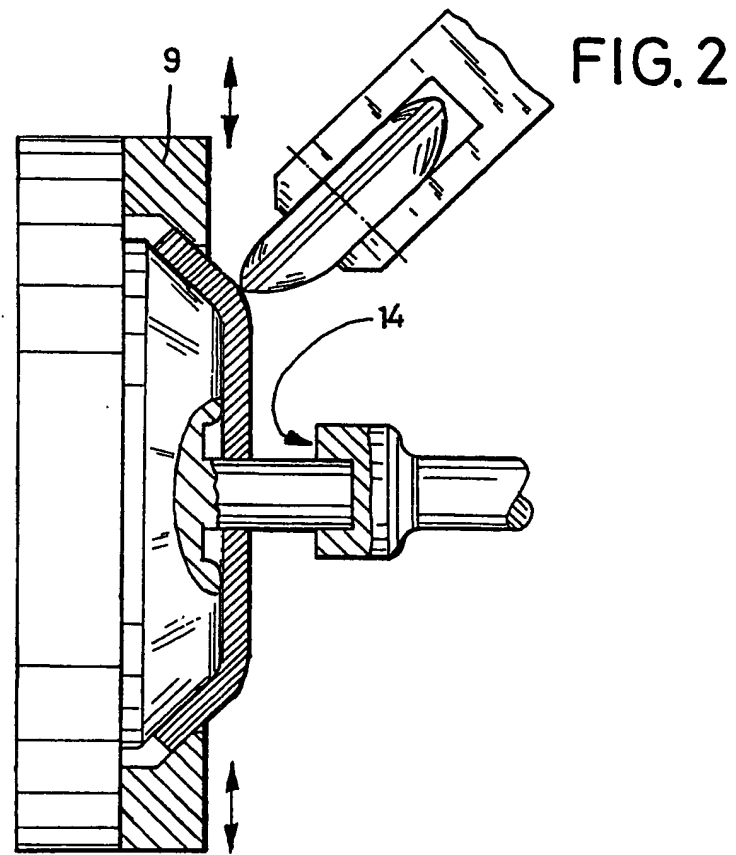
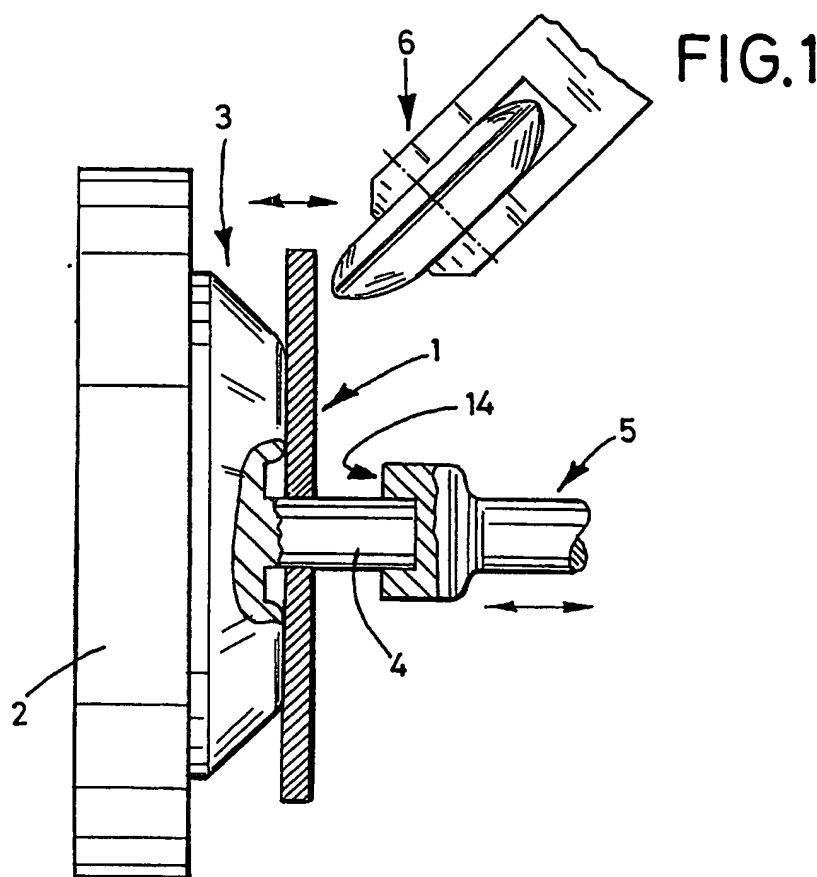


FIG. 5

